

KJELCUT

Rezacia elektróda | Electrode for Cutting

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Obalená elektróda na rezanie všetkých nelegovaných a legovaných druhov ocelí ako aj neželezných kovov, liatej ocele a liatiny. Pri spracovaní, oxidáciou obalových surovín vytvára elektróda vysoký tlak plynu, a tým spôsobuje „vyfúknutie“ kvapalného základného materiálu. Výsledkom je hladký a čistý rez. Roztavený a adhezívny základný materiál môže byť ľahko odstránený kladivom na trosku. Elektróda je vhodná pre cenovo výhodné vyhotovenie oddeľovacích rezov a prepichy dier. Vzhľadom na nízke náklady na technické vybavenie a spracovanie bez pomocných materiálov sa elektróda výborne hodí pre použitie na montážnych pracoviskách, na stavbách, pri spracovaní šrotu, atď.

Na drážkovanie a vrúbkovanie odporúčame našu elektródu KJELGOUGE.

Coated stick electrode for cutting all unalloyed and alloyed steel grades as well as non-ferrous metal, cast steel and cast iron. During the processing, the oxidation of the coating material creates a high gas pressure thus causing the liquid base material to be driven out of the kerf. The result is a smooth and clean cut. The molten and adherent base material can be easily removed with a chipping hammer. The electrode is suited for cost-efficient cutting and hole piercing. Due to the small demand of technical equipment and the processing without auxiliary materials the electrode is excellently suited for the use at assembly workplaces, construction sites, in scrap processing, etc. For gouging and notching we recommend our stick electrode KJELGOUGE.

Materiály | Materials

kovové materiály | Metallic Materials

Pokyn pre spracovanie I Handling



Nárazové pohyby elektródy podporujú uvoľnenie roztaveného kovu z rezu. Pri spracovaní horizontálnych obrokov je najlepšie použiť priamy uhol nábehu v smere rezania. Navlhnuté elektródy sušiť pri 70°C cca. 30 minút. V uzavretých miestnostiach je potrebné odsávanie dymov zo zvarovania.

Impulsive movements of the electrode support the molten metal to be driven out of the kerf. When processing horizontal workpieces, it is best to use a flat angle of attack in cutting direction. Moist electrodes should be dried for approx. 30 minutes at 70°C. In enclosed rooms it is necessary to suction the welding fumes.

Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.991.324	3,25/450	130 – 160	6,0	130	46,2
00.991.404	4,00/450	140 – 180	6,0	87	69,0
00.991.504	5,00/450	180 – 220	6,0	55	109,1